

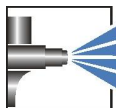


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1986M/HE0132

Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži výroby vozidel ■ Dobrá přilnavost na oceli a nekověch ■ Vodivý 																																		
Technická/ Fyzikální Data	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Kombinace akrylátové a aminové pryskyřice</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku vizuálně</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita</td> <td>1800-3000 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td> <td>HE0132 Viz technický list</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Hmotnostní díly 2:1</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Objemové díly 1,57:1</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>деми voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,30-1,50 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,18-1,38 g/ml poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>57-61 %</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>55,7-59,7 % poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>330-370 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>350-390 ml/kg poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát</td> <td>160-180 g/m², Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WE1986MRU735</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pojivová báze	Kombinace akrylátové a aminové pryskyřice	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku vizuálně	mat	■ Viskozita	1800-3000 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.	■ Tužidlo	HE0132 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 2:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 1,57:1	■ Ředění	деми voda	■ pH	8-9	■ Hustota teoretický údaj	1,30-1,50 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,18-1,38 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	57-61 %	■ Pevné částice teoretický údaj	55,7-59,7 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	330-370 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	350-390 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát	160-180 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1986MRU735
■ Pojivová báze	Kombinace akrylátové a aminové pryskyřice																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku vizuálně	mat																																		
■ Viskozita	1800-3000 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.																																		
■ Tužidlo	HE0132 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 2:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 1,57:1																																		
■ Ředění	деми voda																																		
■ pH	8-9																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,30-1,50 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,18-1,38 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	57-61 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	55,7-59,7 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	330-370 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	350-390 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát	160-180 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1986MRU735																																		
Podklad	<ul style="list-style-type: none"> ■ Základ 																																		
Předúprava	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení 																																		
Návrh skladby	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Podklad</td> <td>na tryskaném ocelovém plechu</td> </tr> <tr> <td>■ Základ</td> <td>WE1986MRU735</td> </tr> </tbody> </table>	■ Podklad	na tryskaném ocelovém plechu	■ Základ	WE1986MRU735																														
■ Podklad	na tryskaném ocelovém plechu																																		
■ Základ	WE1986MRU735																																		

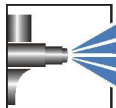
Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

Zpracování a použití		Poměr míchání 2:1 HE0132 Tloušťka suchého filmu 60 µm
	■ Krycí lak	WU1451GRA320 Poměr míchání 4:1 HU0448 Tloušťka suchého filmu 60 µm
	■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
	■ Teplota objektu	15-30 °C
	■ Zpracovatelské podmínky	Pokojová teplota 16-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-70 %
	■ Doba zpracování	max. 3 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat
	■ Stříkání Airless	v dodávané viskozitě Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 130 barů
	■ Stříkání Airmix	v dodávané viskozitě Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 120 barů Tlak rozstříku 4
	■ Stříkání vysokotlakem	v dodávané viskozitě Tryska: 1,7 mm Tlak stříkání 3 bar
	■ Možnost přelakování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu
■ Čištění pracovních nástrojů	Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.	
■ Pokyny k ochraně práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Vytvrzení	■ Schnutí na vzduchu	při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh
	■ Schnutí na prach	po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Na uchopení	po 3 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Proschnutý	po 7 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)
	■ Schnutí v peci	možné do 70°C
Skladování	■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

**FREOPOX-Hydro-Grundierung**
WE1986M/HE0132

uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

Speciální pokyny■ **Schválení**

k dispozici - na vyžádání

■ **EFD-Info**

Další technické informace můžete získat v EFD-Info.
Č. 111 + 510

■ **Zkušební podmínky**

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270.
Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.